



ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT  
PATENTSCHRIFT NR. 242055

Kl. 81 a, 25

Ausgegeben am 25. August 1965

NEOPLASTIK BRAUNSCHWEIGER KUNSTSTOFFWERK G. M. B. H.  
IN BRAUNSCHWEIG (DEUTSCHLAND)

Verfahren zur Herstellung eines Beutels oder einer Tasche aus  
Kunststoff-Folie

Angemeldet am 10. Juli 1963 (A 5513/63); Priorität der Anmeldung in Deutschland  
vom 19. Juli 1962 (N 13951/33b Gm) beansprucht.  
Beginn der Patentdauer: 15. Dezember 1964.

Die Erfindung bezieht sich auf Beutel oder Taschen aus Kunststoff-Folie mit einer sich über die ganze Öffnungsbreite erstreckenden Tragschlaufe, insbesondere auf ein Herstellungsverfahren für solche Beutel oder Taschen.

Es sind aus Kunststoff-Folien hergestellte Beutel, beispielsweise in Form von Tragbeuteln oder Tragtaschen bekannt, bei denen eine als Band ausgebildete Tragschlaufe in Ringen gehalten ist, die sich am oberen Rand der Tasche oder des Beutels befinden. Hierbei dienen die Tragschlaufen zugleich als Zugbänder zum Zusammenziehen des öffnungsseitigen Randes. Eine andere bekannte Ausführungsform besteht darin, daß die Tragbänder in Umlegerändern des Beutels gehalten sind. Weiter sind Beutel und Taschen bekannt, bei denen eine besonders hergestellte Tragschlaufe in Griffbreite am oberen Beutelrand ange-  
10 schweißt oder anderweitig befestigt ist.

Alle diese bekannten Beutel haben den Nachteil, daß die Tragschlaufen während eines besonderen Arbeitsvorganges hergestellt und in einem weiteren Arbeitsgang am Beutel befestigt werden müssen. Hinzu kommt, daß vielfach auch am Beutel besondere vorbereitende Arbeitsgänge notwendig werden, die dem späteren Einziehen oder Durchziehen von Tragbändern bzw. dem Befestigen von Tragschlaufen dienen. Dabei bilden diese Tragelemente überhängende oder vorstehende Teile im zusammengefalteten Zustand des Beutels, die oftmals unerwünscht sind.

Schließlich ist es auch bekannt, Tragelemente für Beutel aus Kunststoff-Folie ebenfalls aus Kunststoff-Folie herzustellen und sie so auszubilden, daß sie sich über die ganze Öffnungsbreite des Beutels erstrecken und bei leerem, flachgelegtem Beutel ebenfalls flach in der Beutelebene liegen. Das Herstellungsverfahren für diese bekannten Beutel erfordert aber eine ganze Anzahl von Arbeitsgängen und ist somit verhältnismäßig unwirtschaftlich. Sie sind aus einem flachen Folienstreifen durch Umlegen desselben quer zu seiner Längsrichtung und Verschweißen der Längskanten hergestellt, wobei in einer bekannten Ausführungsform das Tragelement von einer um die Beutelöffnung herumgeklappten und an ihren beiden Enden mit den Seitenkanten des Beutels verbundenen Verschußklappe gebildet wird, die von unten von  
25 den Fingern untergriffen werden muß. Bei dieser Beutelausbildung ist zwar das Tragelement aus dem Beutelmateriale selbst gebildet, indem eine Beutelfläche beim Zusammenfallen länger gehalten und dann über das Ende der andern Seitenfläche herumgeklappt wird, jedoch ergibt sich hierbei keine Tragschlaufe, sondern eine einseitig zu untergreifende Lasche, die nicht nur unbequem und bei größerer Belastung für die Finger sehr ermüdend ist, sondern auch unzweckmäßig ist, da die Beutelöffnung bei Belastung weit  
30 aufsperrt und bei weichem Folienmaterial sich soweit aufbiegen wird, daß ein Tragen nicht mehr möglich ist.

Eine andere bekannte Beutelausbildung mit über die ganze Beutelöffnung erstreckender Tragschlaufe besteht darin, daß ein besonders hergestelltes Tragelement die Gestalt eines Verschußstreifens hat, der die Beutelöffnung beiderseits übergreift und mit seinen Enden mit den Seitenkanten des Beutels verschweißt  
35 ist. Abgesehen von den zahlreichen Arbeitsgängen, die zur Herstellung des Tragelementes und seiner Befestigung notwendig sind und die Fertigung beträchtlich verteuern, hat ein solcher Beutel den Nachteil, daß er sich schwer füllen und entleeren läßt. Er ist auch nur zu untergreifen und wird dabei durch die Hand zusammengeknüllt, was seine Lebensdauer erheblich beeinträchtigt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Nachteile der bekannten Kunststoffbeutel bzw. Taschen zu vermeiden. Dies wird durch ein besonderes Herstellungsverfahren erreicht, das erfindungsge-  
mäß darin besteht, daß der Beutel mit der Tragschlaufe aus einem einzigen Stück eines extrudierten  
Kunststoffschlauches hergestellt ist, wobei die Tragschlaufe dadurch erzeugt wird, daß in den Kunststoff-  
5 schlauch nach dem Extrudieren in seiner Längserstreckung zumindest längs einer Kante eine Falte einge-  
legt wird, die nach dem Querabschneiden des Schlauches und Miteinanderverschweißen der abgeschnitten-  
nen, die Längsseiten des Beutels bildenden Schnittkanten unter Bildung der Beutelöffnung soweit abge-  
schnitten wird, daß ein die Tragschlaufe in der gewünschten Breite bildender Rest der Falte stehen bleibt.

Der Vorteil dieses Herstellungsverfahrens besteht darin, daß alle Arbeitsgänge wie Abschneiden des  
10 Schlauches, Verschweißen der Längskanten und das Aufschneiden der Beutelöffnung, wobei gleichzeitig  
die Tragschlaufe entsteht, in einer geeigneten Vorrichtung praktisch zeitlich zusammenfallend durch-  
geführt werden können, wodurch sich eine gegenüber allen bekannten Herstellungsverfahren wirtschaft-  
lichere Fertigung ergibt. Das Ergebnis dieses Verfahrens sind darüber hinaus Beutel oder Taschen, die eine  
bequem und flach in der Hand liegende Tragschlaufe besitzen, die sich leicht und bequem füllen und  
15 entleeren lassen, im leeren Zustand flach zusammengelegt werden können, ohne dabei überstehende Teil-  
le aufzuweisen, so daß also solche Beutel gut gestapelt und raumsparend gelagert werden können.

In Weiterbildung der Erfindung kann man, wenn sich dies als aus Festigkeitsgründen angebracht er-  
weist, ohne ins Gewicht fallenden Mehraufwand an Fertigungszeit eine Verstärkung der Tragschlaufe vor-  
nehmen, indem man längs der auf der Öffnungsseite des Beutels eingelegten Falte ein Tragband innen  
20 oder außen ein- oder beidseitig als bei der Beutelherstellung mitlaufendes Band einlaufen läßt, das beim  
Querabschneiden des Schlauches mit abgeschnitten wird und dessen Enden im gleichen Arbeitsgang mit  
der Herstellung der Längsschweißnähte des Beutels mit diesem verschweißt werden, worauf die Falte unter  
Bildung der Beutelöffnung soweit abgeschnitten wird, daß nur noch als Restteil der Falte das Tragband mit  
dem Beutel verbunden bleibt.

25 In der Figur ist ein Ausführungsbeispiel für einen Beutel aus Kunststoff-Folie dargestellt, der nach  
dem Verfahren gemäß der Erfindung hergestellt ist.

In der Figur ist mit 1 der Beuteltumpf bezeichnet, dessen Boden 2 durch eine eingelegte Falte  
gebildet ist. Öffnungsseitig weist der Beutel das aus der gleichen Folie wie der Beutel bestehende Trag-  
band 3 auf, das mit dem Rumpf 1 durch die Schweißnähte 4 und 5 fest verbunden ist. Der in der  
30 Figur dargestellte Beutel ist aus einem extrudierten Kunststoffschlauch hergestellt, in den diametral Falten  
eingelegt wurden und der im flach zusammengelegten Zustand in Richtung der Längserstreckung der  
Schweißnähte 4, 5 unterteilt und dann durch Verschweißen der einander gegenüberliegenden Längs-  
ränder der Trennstellen gebildet worden ist, wobei die in der Zeichnung untere, eingelegte Falte den  
Boden bildet, während die obere, eingelegte Falte zum überwiegenden Teil abgeschnitten worden ist, so  
35 daß nur noch als Restteil der Falte das Tragband 3 mit dem Beutel verbunden geblieben ist.

Durch Abtrennen der oberen, eingelegten Falte ist hierbei zugleich die Beutelöffnung geschaffen wor-  
den. Die Herstellung des neuartig ausgebildeten Beutels mit dem Tragband aus dem extrudierten Schlauch  
kann ohne Schwierigkeit bei gleichzeitiger Ausführung des Schweiß- und Schneidevorganges während eines  
Arbeitstaktes erfolgen, so daß eine besonders rationelle Herstellung möglich ist.

#### PATENTANSPRÜCHE:

40 1. Verfahren zur Herstellung eines Beutels oder einer Tasche aus Kunststoff-Folie mit einer sich über  
die ganze Öffnungsbreite erstreckenden Tragschlaufe, dadurch gekennzeichnet, daß der Beutel  
mit der Tragschlaufe aus einem einzigen Stück eines extrudierten Kunststoffschlauches hergestellt ist, wo-  
bei die Tragschlaufe dadurch erzeugt wird, daß in den Kunststoffschlauch nach dem Extrudieren in seiner  
Längserstreckung zumindest längs einer Kante eine Falte eingelegt wird, die nach dem Querabschneiden  
45 des Schlauches und Miteinanderverschweißen der abgeschnittenen, die Längsseiten des Beutels bildenden  
Schnittkanten, unter Bildung der Beutelöffnung soweit abgeschnitten wird, daß ein die Tragschlaufe in  
der gewünschten Breite bildender Rest der Falte stehen bleibt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß längs der auf der Öffnungs-  
seite des Beutels eingelegten Falte ein Tragband innen oder außen, ein oder beidseitig als bei der Beutel-  
50 herstellung mitlaufendes Band eingelegt wird, das beim Querabschneiden des Schlauches mit abgeschnit-  
ten wird und dessen Enden im gleichen Arbeitsgang mit der Herstellung der Längsschweißnähte des Beutels

mit diesem verschweißt werden, worauf die Falte unter Bildung der Beutelöffnung soweit abgeschnitten wird, daß nur noch als Restteil der Falte das Tragband mit dem Beutel verbunden bleibt.

(Hiezu 1 Blatt Zeichnung)

Nr. 242055

Kl. 81a, 25

1 Blatt

